

ABSTRACT

An apparatus for forming air bag covers includes mold portions (2A, 2B), a grooving blade (3), and a supporting rod (4). The mold portions form a cavity (20) for molding a resin air bag cover (1) provided with an air bag door. The grooving blade forms a break groove (11) defining the air bag door at the air bag cover. The supporting rod supports the air bag door of the air bag cover molded in the cavity. The molding apparatus includes movable cores (21a, 21b) reciprocally movable between a position where the core contacts the air bag cover and a position where the core is separated from the air bag cover. The supporting rod comes into contact with the air bag door when the core is separated from the air bag door, thereby preventing stress concentration on the break groove.

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2004 年 4 月 15 日 (15.04.2004)

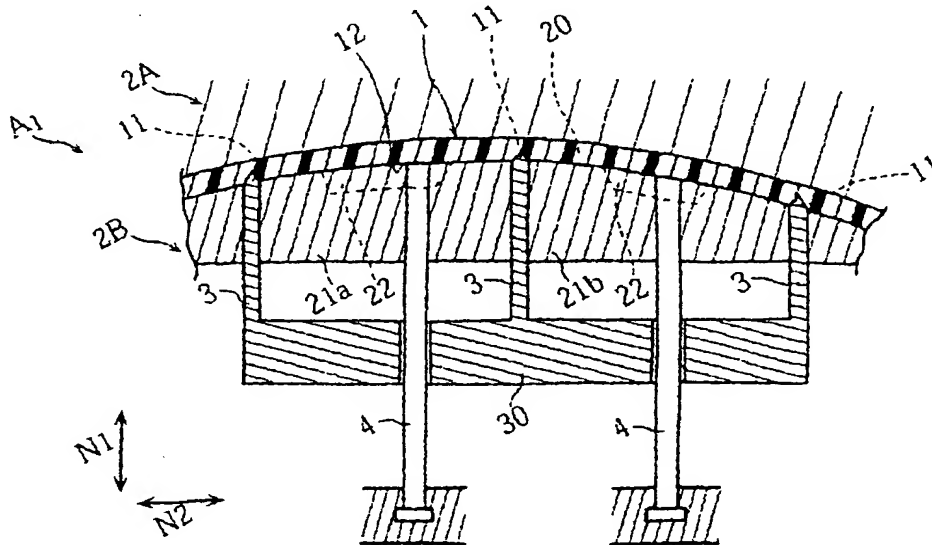
PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/030892 A1

- (51) 国際特許分類: B29C 45/26, 特願2002-286497 2002 年 9 月 30 日 (30.09.2002) JP
45/40, B60R 21/16, 21/20 // B29L 31:58 特願2002-286498 2002 年 9 月 30 日 (30.09.2002) JP
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2003/012375 (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): ダイハツ工業株式会社 (DAIHATSU MOTOR CO., LTD.) [JP/JP]; 〒563-8651 大阪府 池田市ダイハツ町 1 番 1 号 Osaka (JP). 立松モールド工業株式会社 (TATEMATSU MOLD WORKS CO., LTD.) [JP/JP]; 〒451-0051 愛知県 名古屋市西区則武新町 三丁目 1 番 9 0 号 Aichi (JP).
- (22) 国際出願日: 2003 年 9 月 26 日 (26.09.2003)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ: (72) 発明者; および (75) 発明者/出願人 (米国についてののみ): 橋本 晴也 (HASHIMOTO, Haruya) [JP/JP]; 〒563-8651 大阪府 池田市 ダイハツ町 1 番 1 号 ダイハツ工業株式会社
- 特願2002-286495 2002 年 9 月 30 日 (30.09.2002) JP
特願2002-286496 2002 年 9 月 30 日 (30.09.2002) JP
- (続葉有)

(54) Title: AIR BAG COVER BODY FORMING APPARATUS

(54) 発明の名称: エアバッグカバー体の成形装置



(57) Abstract: An air bag cover body forming apparatus, comprising forming molds (2A, 2B), groove-forming blades (3), and support rods (4), wherein the forming molds form a cavity (20) for forming a resin air bag cover body (1) having air bag door parts, the groove-forming blades form rupture grooves (11) determining the air bag door parts in the air bag cover body, and the support rods support the air bag door parts of the air bag cover body formed in the cavity. The forming molds comprising movable cores (21a, 21b) reciprocatingly movable between a position where the molds are allowed to abut on the air bag cover body and a position where the molds are separated from the air bag cover body, wherein when the cores are separated from the air bag door parts, the support rods are allowed to abut on the air bag door parts to prevent an excessive stress concentration from occurring in the rupture grooves.

(57) 要約: エアバッグカバー体の成形装置は、成形用型 (2A、2B) と、溝形成刃 (3) と、支持ロッド (4) を備えている。上記成形用型は、エアバッグドア部を有する樹脂製の

(続葉有)



社内 Osaka (JP). 竹村 信也 (TAKEMURA,Shinya) [JP/JP]; 〒563-8651 大阪府 池田市 ダイハツ町 1 番 1 号 ダイハツ工業株式会社内 Osaka (JP). 斎藤 裕司 (SAITO,Yuji) [JP/JP]; 〒563-8651 大阪府 池田市 ダイハツ町 1 番 1 号 ダイハツ工業株式会社内 Osaka (JP). 橋本 健司 (HASHIMOTO,Kenji) [JP/JP]; 〒563-8651 大阪府 池田市 ダイハツ町 1 番 1 号 ダイハツ工業株式会社内 Osaka (JP). 石田 和人 (ISHIDA,Kazuhito) [JP/JP]; 〒563-8651 大阪府 池田市 ダイハツ町 1 番 1 号 ダイハツ工業株式会社内 Osaka (JP). 今岡 歩 (IMAOKA,Ayumu) [JP/JP]; 〒492-8224 愛知県 稲沢市 奥田大沢町 2 7 立松モールド工業株式会社内 Aichi (JP).

(74) 代理人: 吉田 稔, 外 (YOSHIDA,Minoru et al.); 〒543-0014 大阪府 大阪市 天王寺区 玉造元町 2 番 3 2-1 3 0 1 Osaka (JP).

(81) 指定国 (国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR,

HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (広域): ARIPO 特許 (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア特許 (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ特許 (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI 特許 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

エアバッグカバー体 (1) を形成するためのキャビティ (20) を構成する。上記溝形成刃は、上記エアバッグドア部を規定する破断用溝 (11) を上記エアバッグカバー体に形成する。上記支持ロッドは、上記キャビティ内において形成された上記エアバッグカバー体のエアバッグドア部を支持する。上記成形用型は、上記エアバッグカバー体に当接する位置および前記エアバッグカバー体から離間する位置の間を往復動可能な可動コア (21a、21b) を含んでいる。このコアが上記エアバッグドア部から離反する際には、上記支持ロッドが上記エアバッグドア部に当接することにより、上記破断用溝における過剰な応力集中の発生を防止している。